

Esempi di lavorazione

Pezzo in lavorazione:	Piastra di acciaio al carbonio (193 HB)
Fresa:	32A3R040B32-STD17D-C
Inserti:	TDET 170408SR-M:M8330
Materiale:	1.1191/C45
Refrigerante:	Aria compressa

Dati di taglio:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Durata dell'utensile (min)
270	0.20	2.50	24	36

WMG P2.2

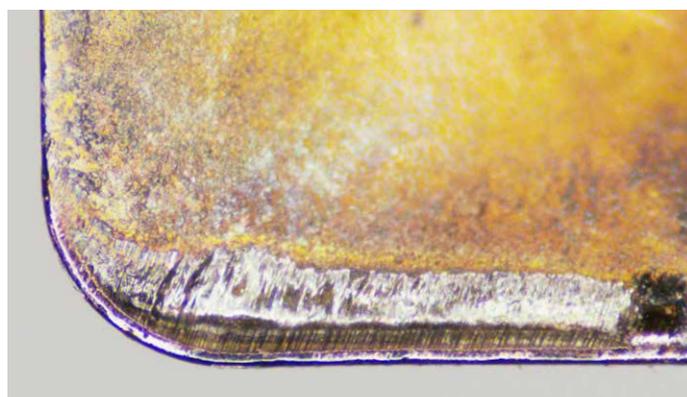


Foto del TDET 170408SR-M:M8330, scattate dopo 36 minuti.

v_c = velocità di taglio (m/min), f_z = avanzamento per dente (mm),
 a_p = profondità di taglio assiale (mm), a_e = profondità di taglio radiale (mm)

Pezzo in lavorazione:	Piastra in acciaio inox (141 HB)
Fresa:	32A3R040B32-STD17D-C
Inserti:	TDET 170408SR-MM:M6330
Materiale:	1.4404 / 316L
Refrigerante:	Aria compressa

Dati di taglio:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Durata dell'utensile (min)
170	0.15	2.50	24	33

WMG M3.1

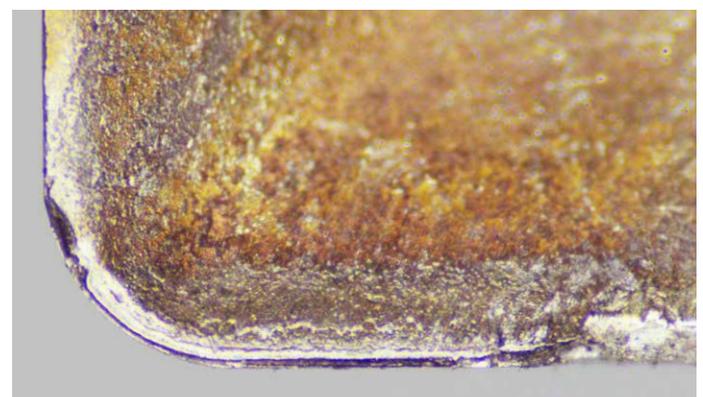
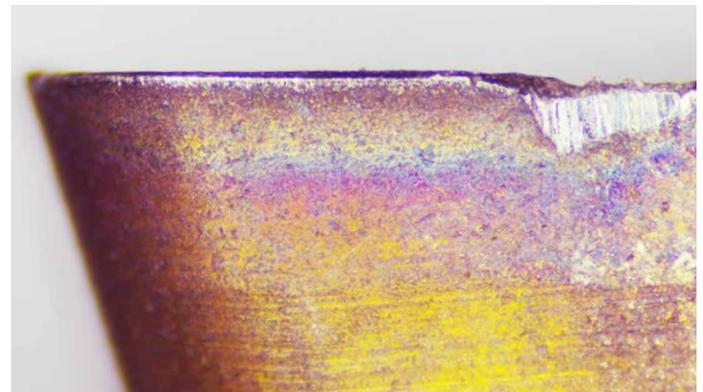


Foto del TDET 170408SR-MM:M6330, scattate dopo 33 minuti.

Esempi di lavorazione

Pezzo in lavorazione:	Piastra in acciaio inox (147 HB)
Fresa:	32A3R040B32-STD17D-C
Inserti:	TDET 170408SR-MM:M6330
Materiale:	1.4404/316L
Refrigerante:	Emulsione di olio solubile (10%)

Pezzo in lavorazione:	Piastra in ghisa (219 HB)
Fresa:	50A05R-S90TD17D-C
Inserti:	TDET 170408PR-R:M5315
Materiale:	GG25/FC250
Refrigerante:	Emulsione di olio solubile (10%)

Dati di taglio:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Durata dell'utensile (min)
90	0.12	2.5	24	46

WMG M3.1

Dati di taglio:				
v_c	f_z	a_p	a_e	Durata dell'utensile (min)
340	0.25	2.5	40	55

WMG K1.2

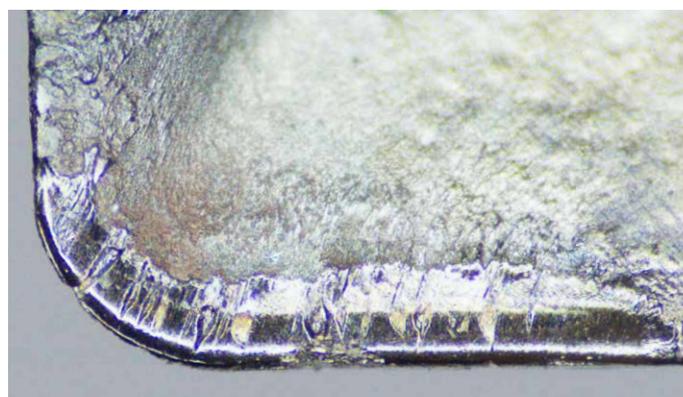
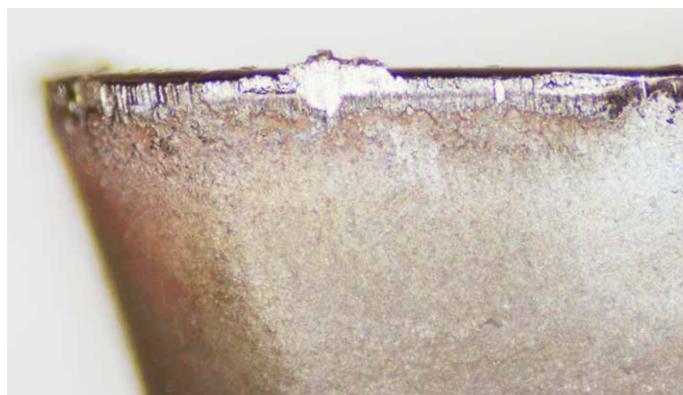
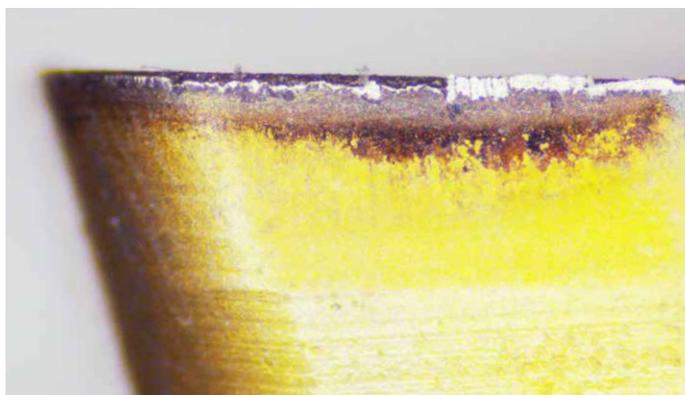


Foto del TDET 170408SR-MM:M6330, scattate dopo 46 minuti.

Foto del TDET 170408PR-R:M5315, scattate dopo 55 minuti.

v_c = velocità di taglio (m/min), f_z = avanzamento per dente (mm),

a_p = profondità di taglio assiale (mm), a_e = profondità di taglio radiale (mm)